

12

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

21 Anmeldenummer: 84108839.6

51 Int. Cl.⁴: **B 32 B 3/20, B 32 B 15/08**

22 Anmeldetag: 26.07.84

30 Priorität: 01.08.83 DE 3327694

43 Veröffentlichungstag der Anmeldung: 03.04.85
Patentblatt 85/14

84 Benannte Vertragsstaaten: AT BE CH DE FR GB IT LI LU
NL SE

71 Anmelder: VEREINIGTE ALUMINIUM-WERKE
AKTIENGESELLSCHAFT,
Postfach 2468 Georg-von-Boeselager-Strasse 25,
D-5300 Bonn 1 (DE)
Anmelder: OKALUX Kapillarglas GmbH,
D-8772 Marktheldenfeld-Altfeld (DE)

72 Erfinder: Behdorf, Hans, Zur Belsmühle 8,
D-5305 Alfter-Oedekoven (DE)
Erfinder: Dietzsch, Hans-Joachim, Grünastrasse 9,
CH-3084 Wabern/Bern (CH)
Erfinder: Dietzsch, Otto, Degerfeld 642, CH-8260 Stein
am Rhein (CH)
Erfinder: Gerlach, Jürgen, Bommersheimer Weg 3 A,
D-6380 Bad Homburg (DE)
Erfinder: Hegen, Dieter, Dr., Sennhofstrasse 3,
D-7713 Hüfingen (DE)

74 Vertreter: Müller-Wolff, Thomas, Dipl.-Ing., c/o
Vereinigte Aluminium-Werke AG Patentabteilung
Postfach 2468, D-5300 Bonn 1 (DE)

54 Verfahren zur Herstellung eines thermoplastischen Verbundkörpers.

57 Mit der vorliegenden Erfindung soll ein Verfahren zur Herstellung eines thermoplastischen Verbundkörpers mit Deckschichten aus Metall geschaffen werden, der hohe Festigkeitswerte bei niedriger Dichte ausweist. Dies geschieht durch eine Aneinanderreihung von gleichgerichteten Röhrchen in Plattenform, die mit mindestens einer Metallage unter Druck und Temperatur verbunden werden, wobei die Röhrchenenden im plastischen Zustand heruntergeschmolzen werden, sich dabei in Abhängigkeit von Röhrchendurchmesser, Wandstärke und Abschmelzgrad zunehmend verdicken, eine Konsole ausbilden und gleichzeitig sich mit der Metallage schmelztechnisch verbinden.

EP 0 135 708 A2

- 1 -

Verfahren zur Herstellung eines thermoplastischen Verbundkörpers

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines thermoplastischen Verbundkörpers, ^{insbesondere} auf der Basis Polypropylen oder Polycarbonat, bestehend im wesentlichen aus einer Aneinanderreihung von gleichgerichteten, dünnwandigen Röhrenchen, die durch thermisches Schneiden quer zur Röhrenchenachse zu Röhrenchenkörpern ausgeformt werden.

Nach DE-OS 27 49 764 (Solvay) ist ein Verbundmaterial in Form einer Verbundplatte bekannt, welche eine durch Heißenpressen mit einer Polyolefinfolie verbundene Metallfolie umfasst. Die Polyolefinfolie besteht dabei aus 10 bis 90 Gew.-% zelluloseartiger Fasern, die auch in Form von fibrillierten Strukturen vorliegen können.

Nach DE-OS 30 12 372 (Sandwich-Profil GmbH) ist ein Kollektorelement bekannt, das aus Kapillarenstücken aus Glas oder Kunststoff gebildet wird. Die Kunststoffkapillare können beispielsweise mit einem Spinnkopf hergestellt werden, wie er in DE-PS 10 47 984 beschrieben ist.

Für viele Anwendungsbereiche ist es wichtig, daß bei vorgegebener Dicke des Verbundkörpers hohe Festigkeitswerte bei möglichst geringem spezifischem Gewicht erreicht werden. Diesen Anforderungen genügen die bisher bekannten Verbundmaterialien nicht in ausreichendem Maße.

Sie gestatten ferner nur die Verbindung von ebenen Deckschichten mit ebenen Kernmaterialien zu Verbundwerkstoffen.

Aufgabe der vorliegenden Erfindung ist es daher, ein Verfahren zur Herstellung eines Verbundkörpers aus thermoplastischem Material anzubieten, der hohe Festigkeitswerte bei niedriger Dichte ausweist.

Die Aufgabe wird bei einem Verfahren der eingangs genannten Art dadurch gelöst, daß man eine Aneinanderreihung von gleichgerichteten Röhrchen in Plattenform bringt, diese mit mindestens einer Metallage unter Druck und Temperatur verbindet, wobei die Röhrchenenden im plastischen Zustand heruntergeschmolzen werden, dabei in Abhängigkeit von Röhrchendurchmesser, Wandstärke und Abschmelzgrad zunehmend verdickt werden und eine Konsole ausgebildet wird, die gleichzeitig mit der Metallage schmelztechnisch verbunden wird.

Aufgrund ihrer materialspezifischen Eigenschaften ist es bei dieser Verbundkonstruktion vorteilhaft, daß die Metallagen aus Aluminium und das thermoplastische Material aus Polypropylen oder Polycarbonat bestehen.

Für den Fall besonders hoher Beanspruchungen sind die Wandungen der Röhrchen zum Röhrchenende hin verdickt und am Röhrchenende eine Konsole und ein materialeigener Verschluss aus dem thermoplastischen Material ausgebildet. Durch zahlreiche Versuche hat sich herausgestellt, daß Röhrchenkörper mit dieser Querschnittsform höhere Druckbelastungen aufnehmen können als unverformte glatte Röhrchen gleicher Bauhöhe und gleicher Dichte.

Das Verfahren zur Herstellung des erfindungsgemäßen Verbundkörpers verläuft in folgenden Schritten:

1. Eine Aneinanderreihung von gleichgerichteten Röhrchen in Plattenform wird mit mindestens einer waagrecht zur Röhrchenachse angeordneten Metallage unter Druck und Temperatur verbunden (Fig. 1).
2. Die Röhrchenenden werden im plastischen Zustand heruntergeschmolzen, so daß sie sich dabei in Abhängigkeit von Röhrchendurchmesser, Röhrchenwandstärke und Abschmelzgrad zunehmend verdicken (Fig. 2).
3. An den Röhrchenenden bilden sich Konsolen oder ein materialeigener Verschluß, der sich mit der Metallage schmelztechnisch verbindet (Fig. 4).
4. Die Röhrchenenden werden im plastischen Zustand soweit heruntergeschmolzen, bis sie vollflächig an der Kontur der vorgeformten Deckschicht anliegen (Fig. 7).

Die bei der Herstellung anfallenden Temperaturen liegen kurz über dem Erweichungspunkt des jeweiligen thermoplastischen Materials, vorzugsweise z.B. Polyäthylen, Polycarbonat oder Polypropylen.

Vorteilhafterweise ist die Ausgangswanddicke der Röhrchen 0,1 bis 0,5 mm und der Außendurchmesser < 3 mm.

Durch Änderung der Geometrie des statisch belasteten Röhrchenkörpers sowie durch Verdickung der Röhrchenwandung zum Röhrchenende hin wird erreicht, daß die kritische Knicklänge der Wandung reduziert wird und somit die Belast-

barkeit des Verbundkörpers in Faserrichtung in Abhängigkeit mit der Verkleinerung der Knicklänge wächst (Fig. 1 - 4 u. siehe Knicklänge Kl).

Durch die zusätzliche sogenannte Konsolenbildung (Fig. 1 und 2) oder materialeigene Verschlusßbildung (Fig. 3 und 4) an den Rohrenden werden die Kontaktflächen zwischen Röhrenenden und Deckschichten vergrößert, wodurch die Haftung zwischen beiden Materialien wesentlich verbessert wird.

Obige Gestaltung des Kunststoffkerns läuft im Fertigungsprozeß des Verbundes zeitgleich mit der Schmelzverbindung der Metalllagen ab. Bei diesem Fertigungsverfahren haben sich besonders Metallagen aus Aluminium bewährt, die entsprechend der bekannten Art im coil-coating-Verfahren speziell für diese Anwendung vorbehandelt werden, um eine optimale Haftung zwischen Metallage und Kernwerkstoff zu gewährleisten.

Hierzu sind vorzugsweise die Metallagen zum Kernwerkstoff hin geprimert und mit einem Haftvermittler im Dickenbereich von 0,010 bis 0,120 mm versehen.

Der festigkeitstragende Kern ist aus einer Aneinanderreihung von gleichgerichteten, senkrecht zur Deckschicht angeordneten Röhrenchen gebildet, wobei ganze Röhrenchenplatten durch thermisches Schneiden von einzelnen Röhrenchenbündeln hergestellt werden. Die einzelnen Röhrenchen lassen sich vorzugsweise spinntechnisch praktisch endlos erzeugen (s. DE-PS 10 47 984).

Insgesamt ergibt sich bei der erfindungsgemäßen Konstruktion ein erheblich verringertes spezifisches Gewicht bei gleichzeitig ausreichender Gesamtfestigkeit. Im Vergleich

zu marktgängigen Verbundplatten mit Metalldeckschichten und einem thermoplastischen Vollkern nach P 19 32 890.6 beträgt die Gewichtsreduzierung des Kerns je nach Ausführungsart 50 bis 85 % bei gleicher Plattendicke.

Die erfindungsgemäße Herstellung des Verbundkörpers geschieht unter kurzer Wärmebeaufschlagung bis zum Erweichungspunkt des jeweiligen Thermoplasten in den oberen und unteren Röhrenendbereichen.

Eine bevorzugte Ausführungsform der Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung von Verbundelementen, bestehend aus vorverformten Deckschichten aus Metallen oder Kunststoffen mit Wanddicken < 2 mm und einem thermoplastischen Körper, der im wesentlichen aus einer Aneinanderreihung von gleichgerichteten, senkrecht zur Deckschicht angeordneten Röhrenkörpern besteht. Die Deckschichten und die Röhrenkörper werden thermisch beaufschlagt und unter Druck schmelztechnisch miteinander verbunden.

Die Außendurchmesser der Röhrenkörper liegen vorzugsweise zwischen 0,5 bis 6 mm. Diese Röhren werden beispielsweise entsprechend DE-PS 10 47 984 hergestellt.

Es ist möglich, die Deckschichten zu verformen oder dekorativ zu prägen und dann mit dem Röhrenkörper zu verbinden. Diese neuen Strukturen bilden sich bei dem späteren Kaschiervorgang nicht zurück, da sich die Röhren durch die thermische Beaufschlagung während des Kaschiervorganges ohne Haftungsverluste der jeweiligen Form oder Struktur der Deckschichten anpassen.

Ferner wird erfindungsgemäß angestrebt, beim Verbindungs- oder Kaschiervorgang durch weiteres thermisches Zusammenpressen der Röhrrchen über das Maß der vorherigen Verdichtung hinaus im Randbereich der Platte zusätzliche Verformungen und Festigkeitssteigerungen des Verbundes zu erreichen (Fig. 5). Das beim Zusammenpressen verdrängte Material wird in den Hohlräumen der Röhrrchen aufgenommen. Trotz der hohen Verdichtung des Röhrrchenkörpers liegt seine Dichte auch in diesen Bereichen noch wesentlich unter der eines Vollkunststoffkerns.

Im folgenden wird die Erfindung anhand von drei Ausführungsbeispielen näher erläutert: Es zeigen:

- Fig. 1 - Perspektivischer Querschnitt durch einen erfindungsgemäßen Verbundkörper bei ca. 30 % Kernverdichtung
- Fig. 2 - Teilquerschnitt durch ein Röhrrchen gemäß Schnittlinie A, B aus Fig. 1 mit Konsolenbildung
- Fig. 3 - Perspektivischer Querschnitt durch einen erfindungsgemäßen Verbundkörper mit ca. 50 % Kernverdichtung
- Fig. 4 - Teilquerschnitt durch ein geschlossenes Röhrrchen entlang Schnittlinie C, D aus Fig. 3 mit Konsolenbildung und materialeigenem Verschuß
- Fig. 5 - Querschnitt durch einen erfindungsgemäßen Verbundkörper mit Verformungen im Randbereich
- Fig. 6 - vorgeformte Deckschicht und Röhrrchenplatte vor dem Verbinden
- Fig. 7 - Verbundkörper mit Deckschicht und Füllstoff (Röhrrchenplatte)

Fig. 8 - Verbundkörper mit oberer und unterer Deckschicht und verdichtetem Bereich

Fig. 9 - Verbundkörper mit versiegeltem Bereich

In Fig. 1 sind zwei Metallagen 1, 2 als Deckschichten aus Aluminium mit einer Vielzahl von aneinandergereihten, gleichgerichteten Röhrchen 3 dargestellt, die zusammen einen Verbundkörper bilden. Aus dem Teilquerschnitt in Fig. 2 ist zu erkennen, daß die Röhrchenenden zwar offen, aber gegenüber dem mittleren Wandbereich verdickt sind. Die freie Knicklänge Kl ist als Maß für die Steifigkeit angegeben. Je größer die Knicklänge Kl, desto eher neigen die Röhrchenwandungen zum Ausknicken bei Belastung in Richtung der Röhrchenachse.

Fig. 3 zeigt analog zu Fig. 1 einen Teilquerschnitt des erfindungsgemäßen Verbundkörpers mit Metalllagen 4, 5 als Deckschichten und einer Vielzahl von Röhrchen. Im Gegensatz zu den in Fig. 1, 2 dargestellten Röhrchen 3 sind die Röhrchen 6 nunmehr an ihren Enden 8 verschlossen. Dies geht auch aus der Darstellung in Fig. 4 hervor, bei der die Knicklänge mit Kl und die konsolenartige Verdickung mit 7 bezeichnet ist.

Anhand von Fig. 5 soll die Möglichkeit einer noch weiteren zusätzlichen Verdichtung des Kernmaterials in bestimmten Oberflächenbereichen bei der Verbundfertigung dargestellt werden.

Der Röhrchenkörper 9 befindet sich zwischen zwei Aluminiumdeckschichten 10; 11. Die Deckschicht 10 wurde vor dem Zusammenbringen mit der Kernschicht im Randbereich vorgeformt.

Fig. 6 zeigt die vorgeformte Deckschicht 12 und die Röhrenplatte 13 vor dem Verbinden, während Fig. 7 den Verbundkörper mit Deckschicht 14 und Füllstoff (Röhrenplatte) 15 darstellt.

Um auch die Deckschichten abmagern zu können - aus technischen oder preislichen Gründen - muß der Füllstoff zusätzlich Druck- und Zugaufnahmebeanspruchungen übernehmen. Dies erfolgt bei der Herstellung des erfindungsgemäßen Verbundkörpers dadurch, daß bei der Heißpressung, bedingt durch die Formgebung der Deckschicht 16, die Röhrenplatte in konkaven Bereichen der vorgeformten Deckschicht stärker zusammengeschmolzen wird (Fig. 8).

Die Raumdichte des Röhrenkörpers in diesen Bereichen erlaubt eine höhere Beanspruchungsaufnahme. Sie kann durch die Auswahl der Röhrenplattendicke bis zu 100 % verbessert werden. Das beim Zusammenpressen verdrängte Material wird in den Hohlräumen der Röhren aufgenommen. Die Raumdichte von 100 % des Kunststoffkerns wird auch erreicht, wenn bei 2 Deckschichten der Raum des Füllstoffes praktisch auf Null zusammengefahren wird, z.B. bei Erreichung einer Siegelung 19 (Fig. 9).

In Fig. 8 sind die untere Deckschicht mit 17 und der verdichtete Bereich mit 18 beziffert.

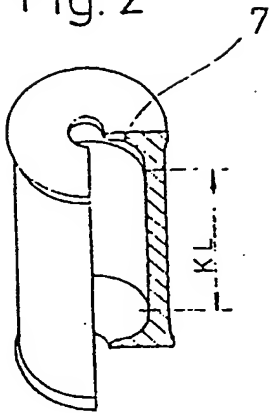
VEREINIGTE ALUMINIUM-WERKE
AKTIENGESellschaft
OKALUX Kapillarglas GmbH

Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung eines thermoplastischen Verbundkörpers, bestehend im wesentlichen aus einer Aneinanderreihung von gleichgerichteten, dünnwandigen Röhrchen aus thermoplastischem Material, dadurch gekennzeichnet, daß man eine Aneinanderreihung von gleichgerichteten Röhrchen in Plattenform bringt, diese mit mindestens einer Metallage unter Druck und Temperatur verbindet, wobei die Röhrchenenden im plastischen Zustand heruntergeschmolzen werden, dabei in Abhängigkeit von Röhrchendurchmesser, Wandstärke und Abschmelzgrad zunehmend verdickt werden und eine Konsole ausgebildet wird, die gleichzeitig mit der Metallage schmelztechnisch verbunden wird.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Metallagen aus Aluminium und das thermoplastische Material aus Polypropylen oder Polycarbonat bestehen und die Röhrchenenden soweit heruntergeschmolzen werden, daß sich ein materialeigener Verschluß bildet.
3. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß mindestens eine der Metallagen vor dem Zusammenbringen mit der Kernschicht im Randbereich vorgeformt ist.

4. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß beim Verbindungs- und Kaschiervorgang durch weiteres thermisches Zusammenpressen der Röhrchen über das Maß der vorherigen Verdichtung hinaus im Randbereich der Platte zusätzliche Verformungen und Festigkeitssteigerungen des Verbundes aufgebracht werden.
5. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß mindestens eine der Metallagen vor dem Zusammenbringen mit der Kernschicht vorgeformt und mit einem Haftvermittler versehen ist.

Fig. 2



Schnitt A-B

Fig. 1

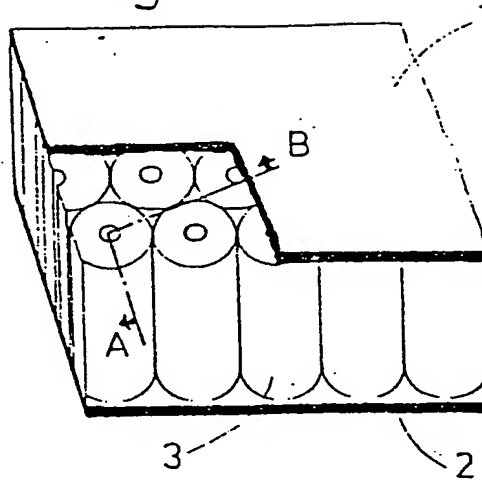
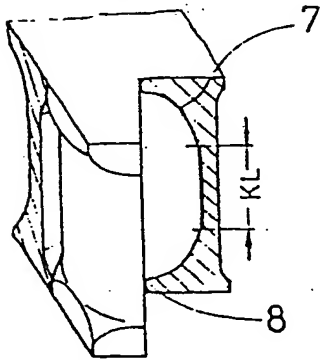


Fig. 4



Schnitt C-D

Fig. 3

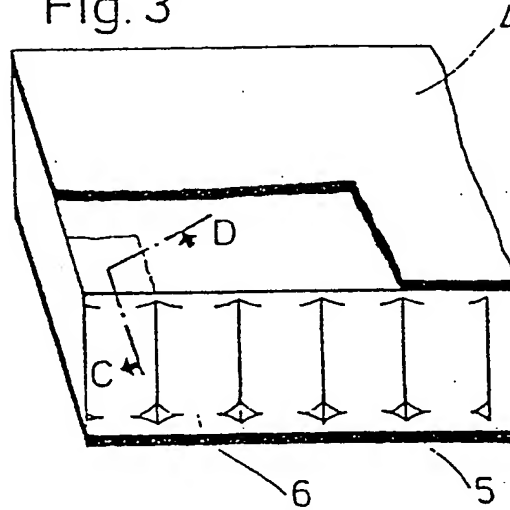


Fig. 5

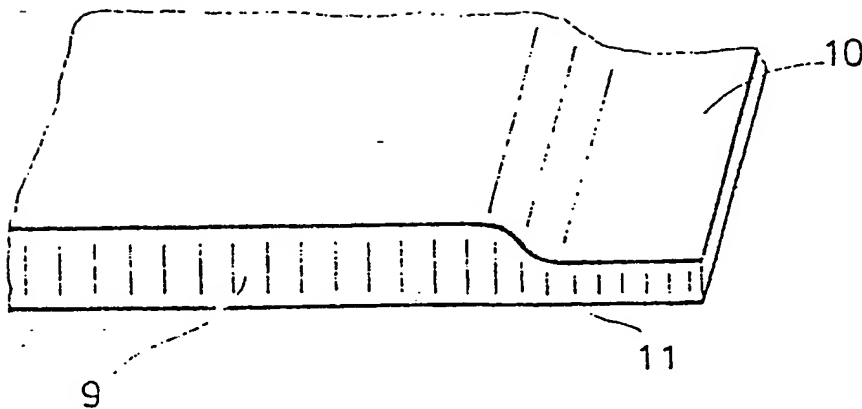


Fig 6

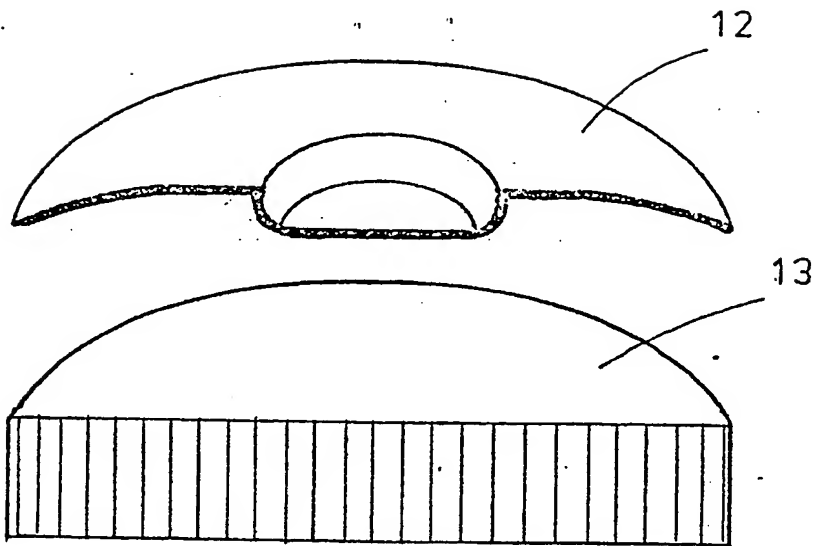


Fig 7

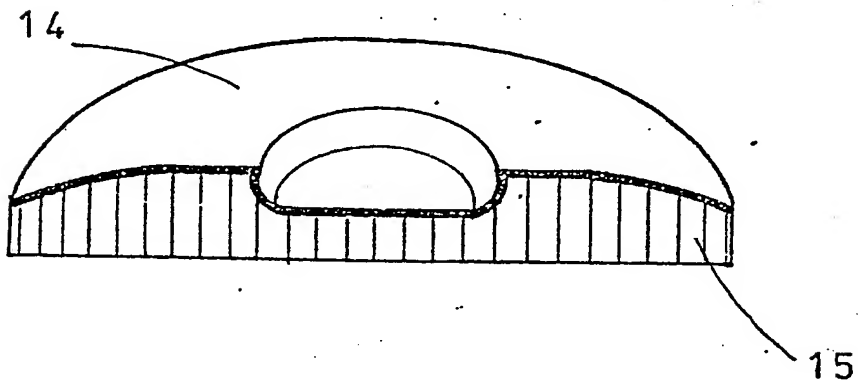


Fig 8

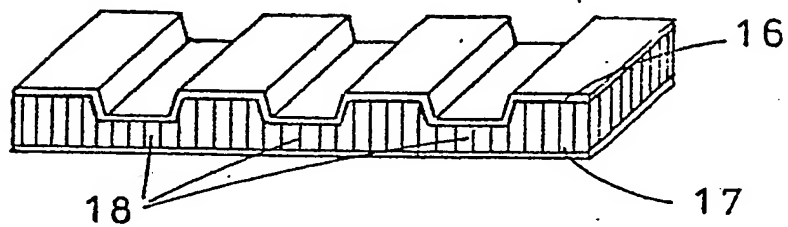
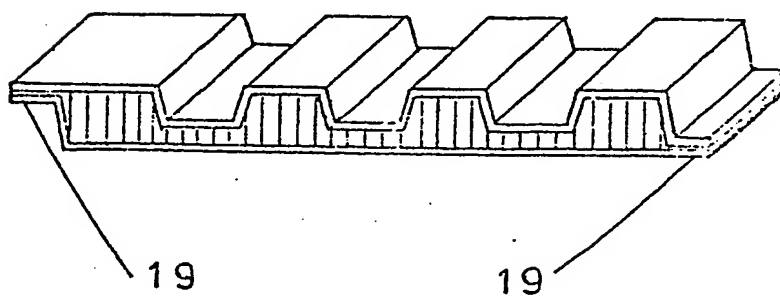


Fig 9



THIS PAGE BLANK (USPTO)